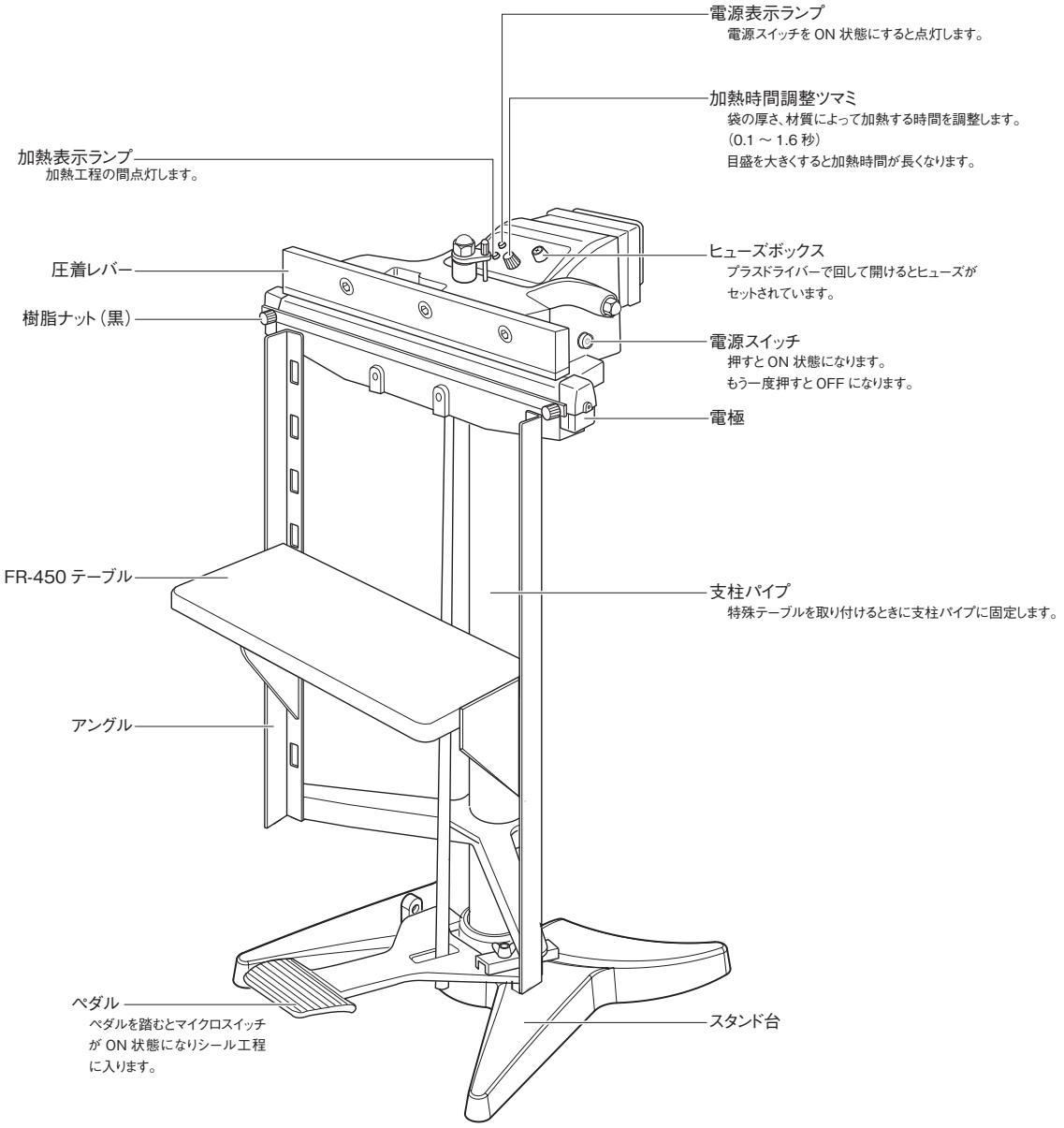
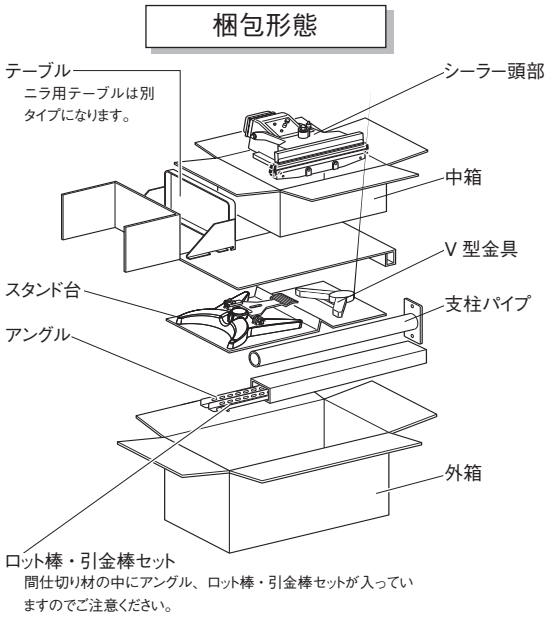
7　各部の名称とはたらき



8　組み立て方

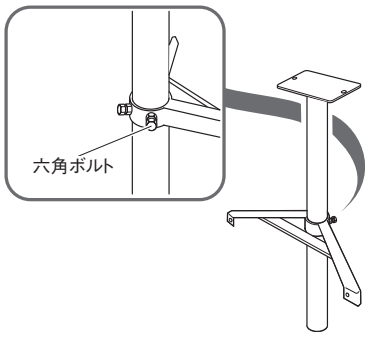
この製品を組み立てる時は以下の「**組み立て方**」をお読みいただき組み立てを行ってください。
以下の方法ではない間違った手順で組み立てられますと製品が正しく作動しない、故障の原因となるなどたいへん危険です。

梱包を開梱されましたら、「**2 梱包内容**」に記載されている、該当製品の梱包内容が入っていることをご確認ください。



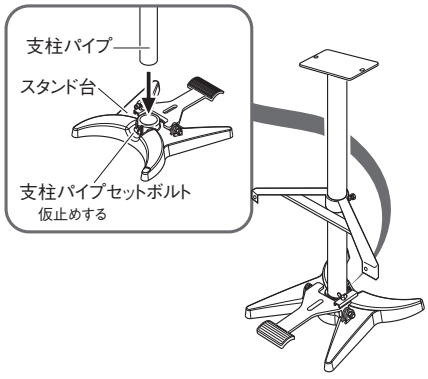
8-1　支柱パイプを V 型金具に通し仮止めする

支柱パイプを V 型金具の穴に通し、六角ボルトを仮止め程度に締め付けてください



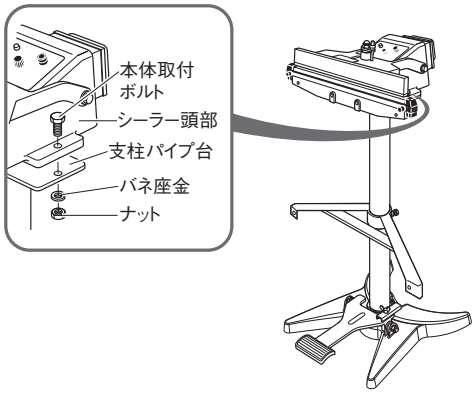
8-2　支柱パイプをスタンド台に取り付ける

支柱パイプをスタンド台中央の穴に差し込み、スタンド台に取り付けます。
セットボルトを仮止め程度に締め付けてください。



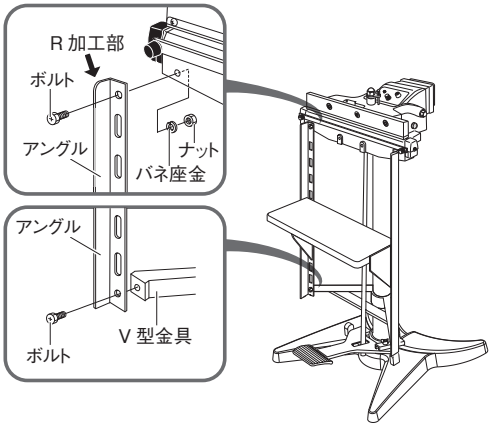
8-3　シーラー頭部を取り付ける

支柱パイプ台の穴とシーラー頭部の取付穴を合わせ、本体取付ボルトセット（本体取付ボルト、バネ座金、ナット）でシーラー頭部を支柱パイプに固定してください。
ボルトは仮止め程度にしておいてください。



8-4　アングルを取り付ける

アングルの上部はアングル取付ボルトセットで取り付けてください。
アングルの下部は V 型金具に取り付けます。



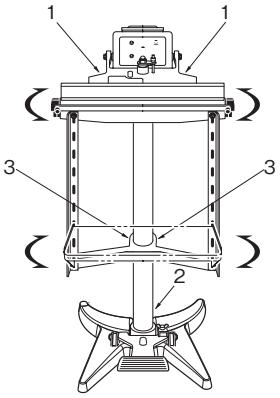
8-5　各部のねじれを修正する

8-3 までで仮止めしておいた各ボルト、ネジを下記の順に本締めして、シーラー頭部、スタンド台が平行になるようにねじれを修正しながら、固定してください。

8-6　V 型金具を本締めしてください

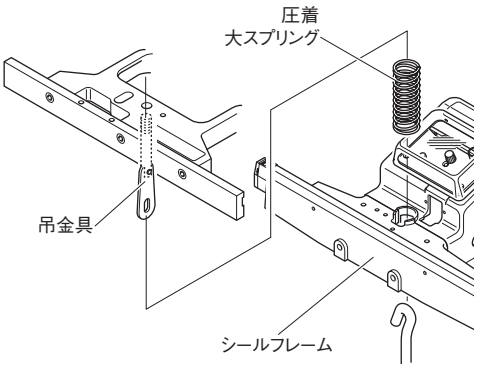
■ 本締めする順序 ■

1　シーラー本体締付ボルト（2 本）
　ここで、テーブルをアングルに取り付けると平行に調整する目安となり作業が楽に行えます。
2　支柱パイプセットボルト（1 本）
3　V 型金具取付六角ボルト（2 本）
　本締めが終わりましたら次の作業でテーブルが邪魔になりますのでアングルから外しておいてください。



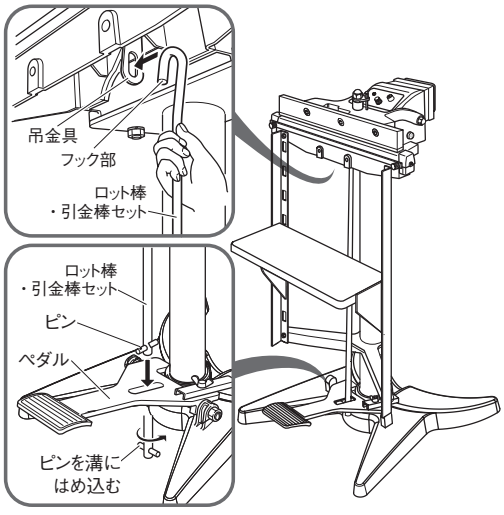
8-7　ロット棒・引金棒セットを取り付ける

シールフレームに圧着大スプリングをセットします。次に、スライド軸の吊り金具を圧着大スプリングの中に通してください。
ロット棒調整ナットは工場出荷時に適切な位置で調整し、蝶ナットで固定していますので通常は調整する必要はありません。
ペダル高さを調整したい場合は、「11　ペダル高さの調整」を参照してください。
ロット棒・引金棒セットのフック部をシーラー頭部の吊金具に引掛け、ピンの付いている部分はペダルの長穴部に差し込み、ペダル裏側の溝にピンをはめ込んでください。



■ 完　成 ■

完成図は取扱説明書の表紙をご参照ください。
組立後は「9　正しい使い方」をよくお読みいただきご使用ください。
テーブルの取り付け方法は、「9　正しい使い方」に記載しています。



9　正しい使い方

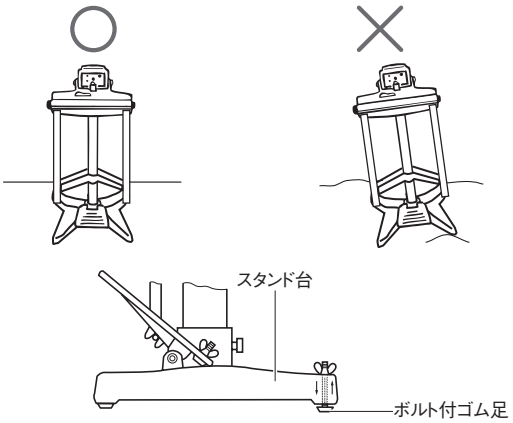
「8 組み立て方」に記載されている内容の手順をよくお読みいただき、製品頭部と支柱パイプ及びスタンド台、アングルなどを組み立ててください。製品を使用する時は以下の「正しい使い方」をよくお読みいただき、お使いください。以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となり、たいへん危険です。

9-1　本体の設置

水平な面を持つ適切な床の上に設置してください。

⚠ 警告　水平ではない床面に不安定な状態で設置するとシーラーが転倒する危険性があります。

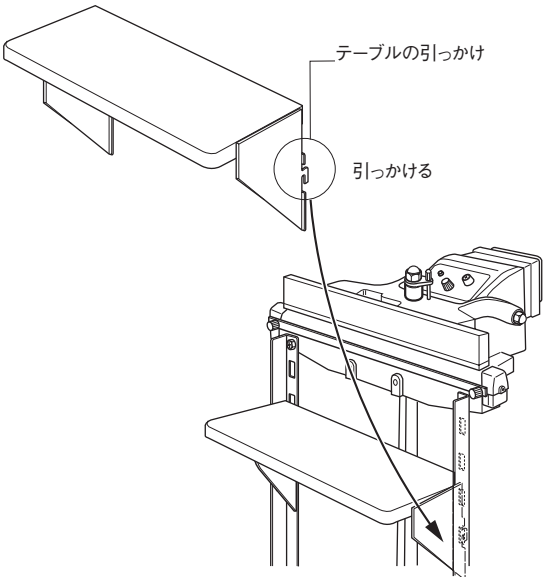
スタンド台に取り付けられているボルト付ゴム足の蝶ナットを緩めるとボルト付ゴム足の高さが調整できますので、多少の床面の凹凸には対応できます。



9-2　テーブルの取り付け

テーブルを使用されない場合はこの作業をする必要はありません。

FR-450 シリーズ専用テーブルは、アングルの穴にテーブルの引っかけを差し込んで固定します。アングルの穴に合わせて作業しやすい高さに調整します。

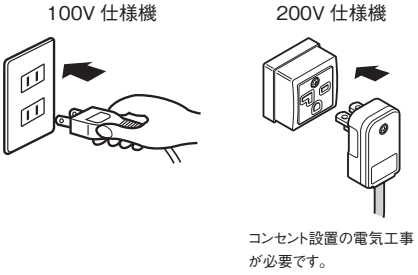


9-3　電源コードの接続

本体の正面向かって右側にある電源コードの差し込みプラグを「1 仕様」で掲載しているお買い上げ製品の電圧・電力がとれるコンセントに確実に根元まで差し込んでください。

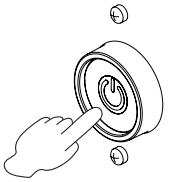
200V 仕様機は電気工事の第3種接地工事資格者による電源コンセント設置の電気工事が必要です。

⚠ 警告　規定の容量に合わない場合、火災などの危険性があります。



9-4　電源スイッチ ON

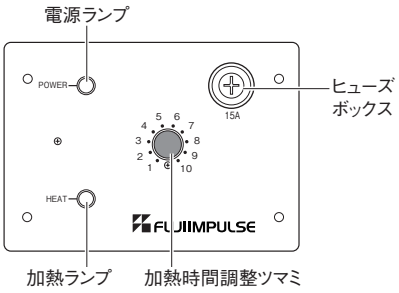
共通フレーム横の電源スイッチを押して ON 状態にするとタイマーの電源ランプが点灯します。



押すと ON になる

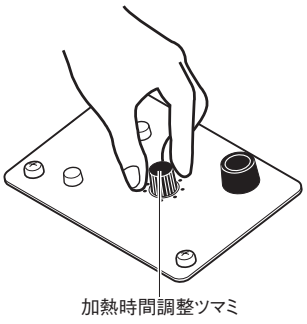
9-5　タイマーでシール条件を設定

タイマーで加熱時間を設定します。
袋（フィルム）の材質、厚さなどにより設定値が変わりますので、異なる袋（フィルム）を使用される時はその都度設定してください。



● 加熱時間の設定

タイマー中央のツマミを回して設定します。
（0.1 ～ 1.6 秒の範囲）
使用される包装フィルムの（袋）の材質により加熱時間は異なります。

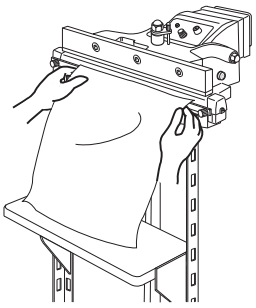


シールができる最短の時間で設定してください。作業速度が上がり、部品の無駄な消耗を抑えます。

⚠ 警告　加熱目盛を大きくして、「9-7 ペダルを踏む」の 3 で説明する冷却時間をとらないで連続して使用すると、火災などの危険性があります。

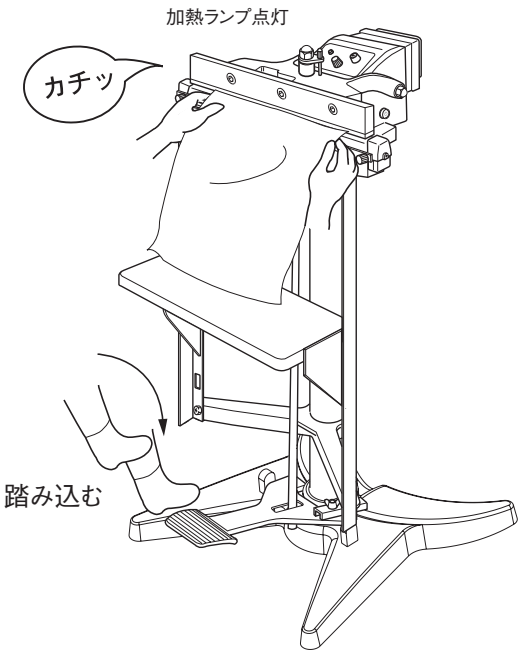
9-6　袋をシール部にセットする

内容物の入った袋をテーブルの上に載せて、袋を両手で持ちシワがなくなるように両手でピンと張りながらシール部に手でもって行きます。



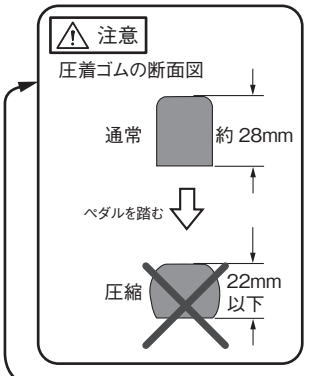
9-7　ペダルを踏む

インパルス式のシーラーではフィルムに加熱後、フィルムを挟み込んだまま、フレーム、圧着レバーから放熱させ、フィルムを固める時間が必要です。
足踏み式シーラーでは、加熱ランプが消えた後に 2 ～ 3 秒間、ペダルを踏む力を緩めずに踏んだままの状態を保つことでフィルムを冷却し、固めます。



1　カチッとマイクロスイッチが入る音がするまでペダルを踏み込みます。加熱ランプが点灯し加熱が開始されます。

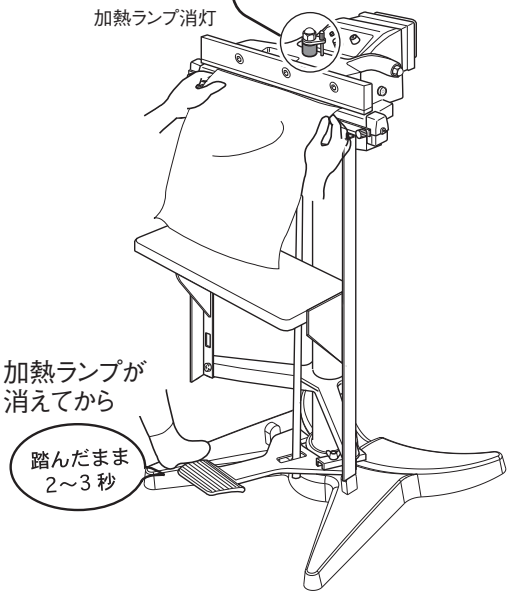
⚠ 注意　必要以上にペダルを踏み込むとマイクロスイッチ等の部品を損傷させる危険がありますので、圧着ゴムの高さが 22mm 以下に圧縮されるまでペダルを踏み込まないように注意してください。



2　加熱時間が経過すると加熱ランプが消えます。

3　加熱ランプが消えてから 2 ～ 3 秒はペダルを踏み込んだままにして冷却時間をとってください。

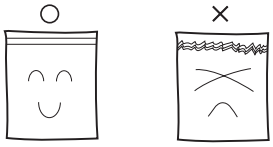
⚠ 注意　充分な冷却時間をとらないと、シール状態が悪くなり、部品の消耗を早めます。特に密封性を高くするときは充分な冷却時間をとってください。



何度かシールテストし、設定をより良い状態に仕上げてから連続使用をしてください。

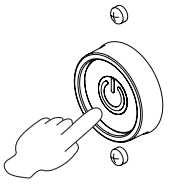
9-8　シールのできあがり

加熱･冷却終了後、ペダルを踏むのをやめ、圧着レバーを上げれば、シール完了です。
うまくシールができていない場合は再度加熱時間設定をやり直したり、ペダルの踏み込む力の強弱を変えたりしてください。

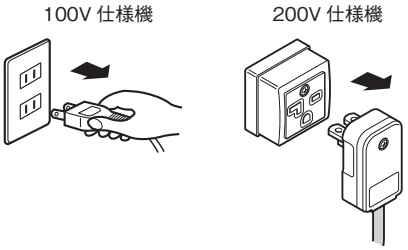


9-9　電源スイッチを OFF にする

作業が終了したら、必ず電源スイッチを押して OFF にしてください。


押すと OFF になる

長時間使用されない時は電源プラグもコンセントから抜いてください。



9-10　作業終了後の点検

作業が終了したら、清掃を行い、フローガラスシートやヒーター等の部品が傷んでいないか点検を行ってください。
傷んでいるようであれば、交換を行ってください。